Mode d'emploi du ISO-JET ZINGAGE Système 2

Nous vous félicitons pour votre achat d'un Système de Zingage Reflex et vous souhaitons plein succès pour son utilisation !

Le ISOJET Zingage Système 2 pour utilisation professionnelle est offert en trois variantes:

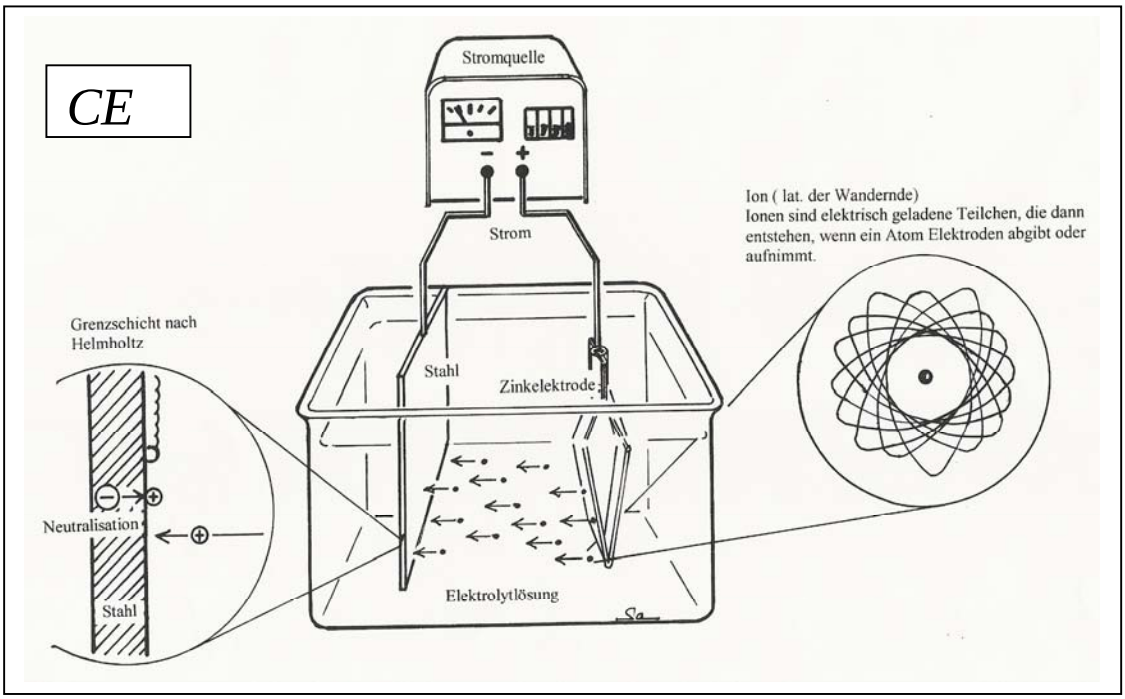
- Garage et construction métallique légère
- Nettoyage et zingage dans la construction métallique
- *Nettoyage et zingage par procédé Pulsed-Power*

Equipement		**No d'article**
1 p.	Chargeur de batterie Nevaboost 140 ZG	807508
1 jeu	pen, tête de zingage standard, câble de connexion 2.5 m	ZG101005
2 p.	Tête de rechange (standard) zinc	ZG101020
1 jeu	feutres (pads), paquet de 10 pièces	ZGClgf2
1 litre	ISOL ZG (standard)	ZG94062
1 paire	Lunettes de protection Polystar	8083601
1 p.	gants en Latex	latex
1 dose	Spray de zinc brillant	5744000
1 p.	Valise pour outillage	101000
1 p.	Boîte blanche	
1 p.	Mode d'emploi	

Le principe:

L'application métallique de zinc sur le fer, appelée zingage, s'implante de plus en plus comme protection incontournable contre la rouille. Les garanties de longue durée contre al rouille perforante sont aujourd'hui plus importante que jamais.

ISOJET Zingage-Système 2 Procédé et principe : L'électrode en pur zinc est connectée à la cathode pôle (+) de la batterie, la masse au pôle (-). Les ions de zinc sont transposés de l'électrode sur la pièce a traiter par la solution électrolytique et la source d'énergie. Plus l'application est longue, plus la couche est épaisse.



Brève description du fonctionnement:

ISOJET zingage-système 2, comment fonctionne-t-il?

Le principe: La tête de zingage standard (électrode) se compose de 99.99% de zinc. Celui-ci est reporté de l'anode (électrode) sur la pièce au moyen de ISOL GZ (électrolyte) et par le courant continu (mise à terre comme cathode). Afin d'éviter tout court circuit un scotch (pad) est utilisé pour appliquer les particules de zinc et pour les répartir.

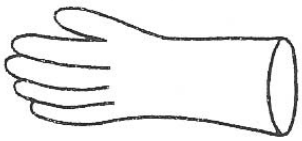
Utilisation: Simplement brancher le pen au chargeur de batterie et mettre à terre la pièce. Monter le scotch (pad) sur la tête standard. Verser l'électrolyte (ISOL ZN) dans la boîte blanche annexée, y plonger la tête appliquer ainsi l'électrolyte sur la pièce à zinguer. Les particules de zinc se dissolvent immédiatement dans l'électrolyte et son reportées par les ions sur la pièce. Frotter ensuite avec un chiffon humide.

Prescriptions de sécurité:

- ISOJET Zingage Système 2 ne doit être utilisé que pour les applications mentionnées dans le mode d'emploi. Nous rejetons toute responsabilité pour tout autre usage, comme marteau, pince à souder, outil de trempe, câble de soudure, fourneau, etc.

- L'utilisateur ne doit jamais servir de conducteur de courant entre la terre et l'électrode de zinc, ceci peut causer une décharge électrique peu importante. Une légère décharge électrique peut, par exemple, survenir en touchant en même temps la tête du brûleur et la terre (fermant ainsi le circuit. Cette légère décharge électrique n'est pas dangereuse avec les appareils contrôlés et conformes à la CE. Ces incidents peuvent être évités en suivant les prescriptions d'emploi, entre autre en portant des gants en caoutchouc.

- Les électrolytes sont soir acides, soit alcalins, selon le type d'électrolyte. Les jets dans les yeux peuvent avoir de très graves conséquences. ISO ZG est un produit de classe 3. Faire attention à SIDA. Pour cette raison portez toujours des lunettes et des gants.



- Prenez garde à une bonne aération. Ne pas inhaler de vapeurs ! Autant que possible aspirer et filtrer l'air.

- Faites attention à l'étiquette sur l'emballage et aux indications de la feuille de sécurité avec date de ISOL ZG:

- Ne doit être utilisé que par des personnes compétentes. Ne pas laisser à la portée des enfants.

- Les champs magnétiques peuvent influencer les simulateurs cardiaques. Les porteurs de cet appareil ne doivent pas travailler avec ce système de zingage.

Indications sur la qualité

La qualité du zingage dépend principalement de la propreté de la surface à traiter et de l'application régulière du zinc. Ce procédé ne remplace en aucun cas le zingage à chaud. Le dépôt du zinc est proportionnel au temps d'application, c'est-à-dire plus ure le zingage, plus épaisse est la couche. Mieux vaut donc un zingage plus long et plus épais que le contraire. Les bords et les angles ont naturellement besoin d'une couche plus épaisse, c'est-à-dire d'une plus longue durée de zingage.

Test de corrosion

Des tests de corrosion au chlorure de sodium ont été effectués avec succès selon les nomes NFX 41002, NFC 20611, CEI 68-2-11 KA, ISO 3768, ISO 9227 (méthode NSS - - Test Neutral Salt Spray) ASTM B 117, DIN 50021 (SS), divers MIL STD avec électrolyte acide, comme avec électrolyte Alcaline.

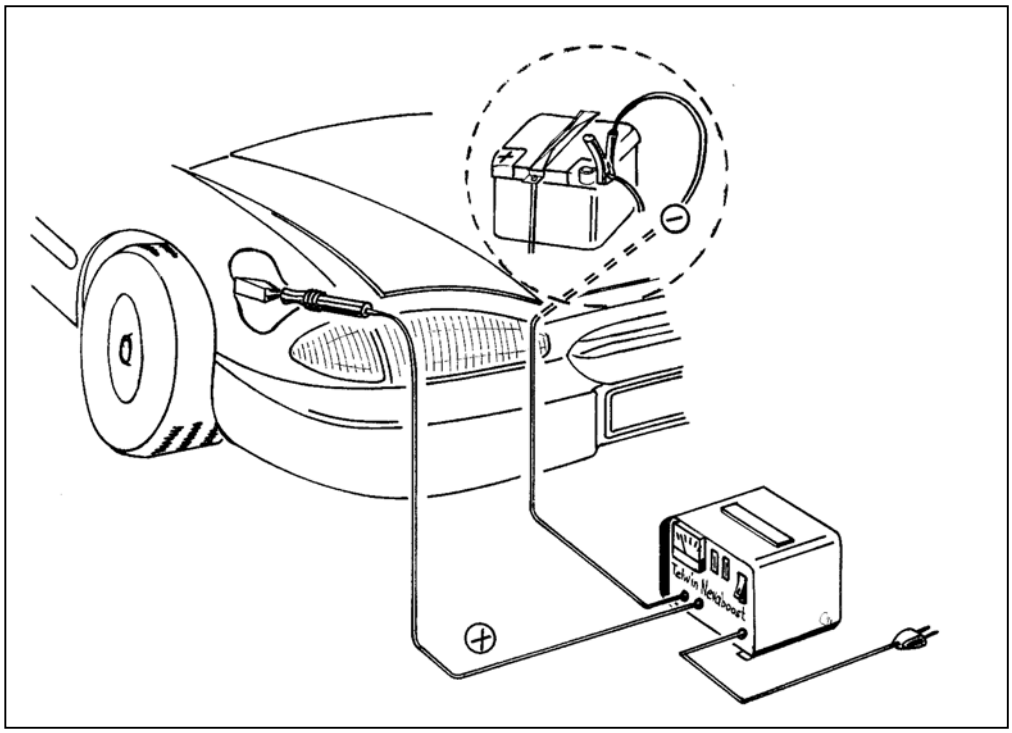
Il est mentionné spécialement ici que les objets de test ont bénéficié de la qualité optimum en vue de la préparation du processus, de l'exécution, ainsi que du traitement consécutif, par exemple, nettoyage avec des produits alcalins et moyennement abrasifs, mesure de la couche de zinc (avec Delta scope), lavage avec produits de rinçage alcalins et finalement avec eau VE.

Il est vrai que le procédé possède fondamentalement d'étonnantes tolérances de préparation, il faut cependant mieux travailler avec précaution.

Montage et utilisation

Point 1: Montage des appareils et raccordement

z.B.



Point 2: Montage des électrodes sur la poignée

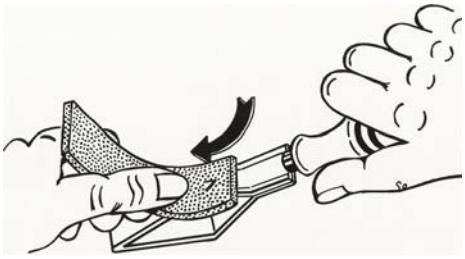
Vous avez reçu deux électrodes de zinc art. No ZG 101020. Celles-ci transmettent continuellement leur zinc à la surface à traiter, c'est-à-dire qu'elles s'usent et, en conséquence, elles doivent être changées et , le cas échéant, remplacées.

Avant de visser l'électrode sur la poignée, assurez-vous qu'il n'y a aucun déchet d'oxyde ou de produits électrolytiques sur le filetage. Visser les électrodes jusqu'à une légère résistance. Ne pas trop serrer !

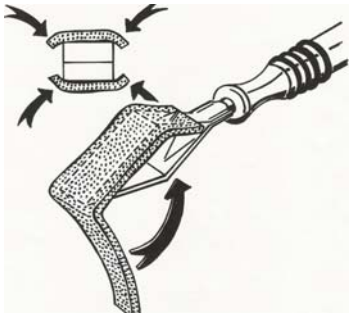
Lors de l'emploi d'électrodes déjà utilisées, l'électrolyte peut couler sur le filetage et y déposer de l'oxyde de zinc. Celui-ci doit absolument être enlevé afin d'assurer un bon contact. Pour cela utilisez une brosse métallique, scotch-pad ou produits identiques. Si la surface d'utilisation (où le pad est fixé) est fortement oxydée, avec une couche gris-vert ou noire, un bref nettoyage est recommandé, entre autre avec un scotch.

Point 3: Montage des pads sur l'électrode de zinc

Tourner le pad art. no ZGClgf2 de telle façon que le côté moelleux s'applique sur la surface supérieure de l'électrode. Poser au milieu et diriger le début du pad vers l'entrée du tube fileté du corps du boîtier et tenir fermement avec le pouce. Avec l'autre main tirer légèrement pour l'accrocher sur le crochet. Presser un peu jusqu'à ce le tissu du pad soit bien pris dans le crochet.



Mettre le pad autour de la pointe de l'électrode avec une légère traction, fixer au crochet du côté opposé et presser aussi un peu. Noter que le pad aura une certaine tension, spécialement sur les deux bords.



Point 4: Nettoyage des surfaces métalliques

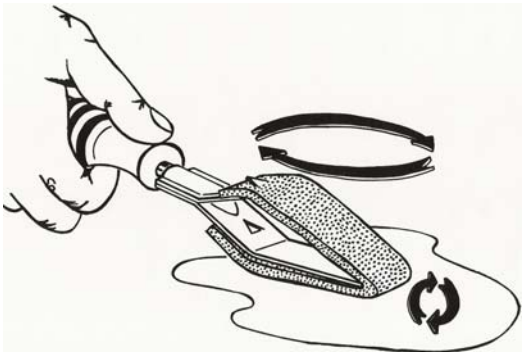
Les surfaces à traiter doivent être propres jusqu'au métal, c'est-à-dire vierges de tout produit. Il ne doit y avoir aucune rouille, couleur ou oxyde sur les surfaces à zinguer.

Point 5 : L'utilisation de l'électrolyte

Verser un peu d'électrolyte dans un récipient correspondant, autrement dit dans la boîte blanche prévue à cet effet. Plonger l'électrode avec le pad dans l'électrode avec le pad dans l'électrolyte jusqu'à ce qu'il soit complètement imprégné. Presser l'électrode avec le pad contre le bord du récipient. Afin d'enlever le liquide superflue et d'éviter qu'il dégoutte.

Point 6: Zinc électrolytique Color art. ZG940464

Frottez sans pression avec des mouvements rotatifs la surface à traiter. Le courant varie alors entre 15 et 30 ampères et peut être mesuré avec un ampèremètre. Le zinc électrolytique Color Art. No ZG 940464 sépare immédiatement une couche sombre, presque noire de marquage. Celle-ci sert à rendre visible la surface déjà traitée en l'éclaircissant visiblement. En replongeant l'électrode dans l'électrolyte fraîche une couche sombre sera à nouveau séparé.



Point 7 : Zinc brillant

Il se dépose plus de zinc si vous restez au même endroit avec l'électrode, celui-ci deviendra plus sombre. Ces places plus foncées disparaissent en les frottant rapidement et en rond après-coup. Plus on frotte rapidement., plus le degré de brillance sera élevé. (Dépend de l'électrolyte). Afin d'employer régulièrement les deux côtés de l'électrolyte afin que la température du pad n'augmente pas exagérément. Un échauffement de la poignée est tout à fait normal.

Point 8: Lavage dans l'eau chaude

Les surfaces zinguées doivent être lavées à l'eau chaude après le traitement, idéalement avec quelques jets d'eau de savon. Les surfaces sont maintenant prêtes pour le laquage. Les laques acryliques ne devraient en principe pas être appliquées directement sur des surfaces métalliques zinguées. Une oxydation blanche peut se former selon les conditions atmosphériques sur les surfaces traitées uniquement au zinc. Cette couche protège la couche de zinc et est un effet normal.

Conseils et remarques

Utilisez économiquement l'électrolyte, il n'en faut que très peu. Travaillez simultanément avec un chiffon afin d'enlever de suite les coulures éventuelles. Evitez tout contact entre l'électrolyte et les laques. Ne laissez pas couler d'électrolyte qui n'est plus en contact avec l'électrode peut provoquer des changements de couleur sur les couches de zinc (gouttes).

Conclusion

L'électrolyte est très active et peut attaquer lentement l'électrode si le pad reste monté. Pour cette raison, il faut démonter le pad de l'électrode, bien rincer à'eau les deux, le pad et l'électrode et laisser sécher. Le pad peut être employé jusqu'à usure complète.

Accessoires spéciaux

No d'article	
1010003	**station pour pen**
101000	**Balise sans accessoires**
ZG940462	**ISOL ZG emballage de 1 litre**
ZG940464	**ISOL ZG 3 litres**
ZG940462	**ISOL ZG 10 litres**
ZG101020	**Tête de zinc de rechange**
ZGClgf2	**Feutres (pad) jeu de 10 pièces**
5744000	**Spray zinc brillant**

En cas de problèmes, annoncez-vous à votre vendeur ou directement chez nous au no.....

Tel: ++ 41(0) 62 771 8305.

Your famous welding partner!
ISO Schweisstechnik Weldingsystems
ISO-ELEKTRODENFABRIK AG 5737 MENZIKEN AG
Tel. +0041- (0)62 771 8305 Fax +0041- (0)62 771 8454• www.isoarc.ch